

Produktdatenblatt

H5682V | September 2015

VOC-konform



Diese Produkte sind nur für den fachmännischen Gebrauch bestimmt

2K Speed Füller P565-5801/-5805/-5807

Produkte	Beschreibung
P565-5801	Speed Füller weiß SG01
P565-5805	Speed Füller grau SG05
P565-5807	Speed Füller dunkelgrau SG07
P210-842	HS Härter kurz
P210-8815	HS+ Härter
P852-1679	Aktivierter Verdünner für Speed Füller
P852-1690	Aktivierter Verdünner (Einsatz bei Ofen- oder IR Trocknung)

Produktbeschreibung:

Die 2K Speed Füller P565-5801/5/7 wurden speziell für die wirtschaftliche und qualitativ hochwertige PKW-Lackierung entwickelt. Auf Basis der neuen Bindemittel-Technologie wird eine schnelle energiesparende Lufttrocknung von 1 Stunde bei 20°C ermöglicht.

Produkttyp:

Isocyanathärtendes 2K-Acrylharz

VERFAHREN

	Produkt vor Verarbeitung sorgfältig aufrühren	
	Passende Spectral Grey Variante einsetzen (lt. Angabe in der Mischrezeptur des Decklackes)	
	Vorbereitung des Untergrundes siehe "Allgemeine Verarbeitungshinweise"	
	HS System	HS+ Kompaktsystem
	P565-5801/-5805/-5807 4 Vol.-Teile P210-842 1 Vol.-Teil P852-1679 1 Vol.-Teil (P852-1690 nur bei Ofen- oder IR Trocknung)	P565-5801/-5805/-5807 7 Vol.-Teile P210-8815 1 Vol.-Teil P852-1679 2 Vol.-Teile (P852-1690 nur bei Ofen- oder IR Trocknung)
	22–28 Sekunden DIN4 bei 20°C	25 - 30 Sekunden DIN4 bei 20°C
	Topfzeit bei 20°C: 30-45 Minuten Wir empfehlen, den Grundierfüller unmittelbar vor der Verarbeitung zu härten und zu verdünnen.	
	Spritzdüse 1,6 mm Spritzdruck 2,5–3,5 bar (Eingangsdruck)	
	Spritzdüse 1,6 mm Spritzdruck 2,0–2,5 bar (Eingangsdruck) 0,7 bar an der Düse	
	1 leichter gefolgt von 2 vollen Spritzgängen = ca. 70 - 100 µm Überbeschichtung kann zu Kocherbildung führen	
	1 Minute Ablüftzeit nach dem leichten 1. Spritzgang, 2 weitere Spritzgänge ohne Zwischenablüftzeit Matt ablüften lassen vor Ofen- bzw. IR-Trocknung (max. 80µm bei IR Trocknung)	
	Lufttrocknung bei 20°C: 1 Stunden Ofentrocknung: 20-25 Minuten bei 60 °C Objekttemperatur	
	Kurzweile: 12 Minuten ACHTUNG! Nur unter Verwendung des Verdünner P852-1690 und Mindestabstand von 80 cm.	
	P360 oder feiner bei 2K Acryl Decklack P400 oder feiner bei Zweischicht System	
	P600 oder feiner bei 2K Acryl Decklack P800 bei Zweischicht System	
	Überlackierbar mit allen Nexa Autocolor Decklacken	

ALLGEMEINE VERARBEITUNGSHINWEISE

1. Untergründe

Werksgrundierung, Altlackierung, Stahlblech, galvanisch verzinktes Stahlblech, Aluminium, GFK

2. Vorbereitung der Untergründe

a) Werksgrundierung und Altlackierung

Anschleifen des tragfähigen, nicht thermoplastischen Untergrundes.

Kleinere Durchschliffstellen zum blanken Blech vorgrundieren mit 1K Primer P565-908X.

Mindestschichtdicke 20 µm.

Größere Durchschliffstellen mit 2K Haftgrund P565-9868 oder EP-Primer vorgrundieren.

b) Stahlblech

Reinigen mit Silikonentferner P850-1440 lang oder P850-1834 kurz. Anschleifen mit Schleifpad oder Schleifpapier Körnung P280-320. Gründlich nachreinigen mit Silikonentferner.

Blankes Blech vorgrundieren mit 2K-Haftgrund P565-9868. Nach einer Abluftzeit des Haftgrundes von ca. 20 Minuten kann ohne Zwischenschliff mit 2K Speed Füller weitergearbeitet werden.

c) GFK

Trennmittel sorgfältig entfernen mit Silikonentferner P850-1440 lang oder P850-1834 kurz.

Anschleifen mit Schleifpad oder Schleifpapier Körnung P280-320. Nachreinigen mit Silikonentferner.

d) Galvanisch verzinktes Stahlblech und Aluminium

Vorreinigen, anschleifen und nachreinigen wie Stahlblech. Vorgrundieren mit 2K Haftgrund P565-9868.

Nach einer Abluftzeit des Haftgrundes von ca. 20 Minuten kann ohne Zwischenschliff mit 2K Speed Füller weitergearbeitet werden.

3. Auswahl der Härter und Verdüner

Die Auswahl der geeigneten Verdüner ist abhängig von Temperatur, Luftbewegung und Größe der Reparatur. Als Orientierung gilt:

HS Härter	Verdüner	Temperatur	Größe der Reparatur
P210-842	P852-1679	20-40°C	Lufttrocknung
P210-842	P852-1690	20-40°C	Ofen- IR Trocknung

HS+ Härter	Verdüner	Temperatur	Größe der Reparatur
P210-8815	P852-1679	20-40°C	Lufttrocknung
P210-8815	P852-1690	20-40°C	Ofen- IR Trocknung

4. Lackierung von Kunststoffen

Zur Verarbeitung auf PKW-Kunststoffen siehe Produktdatenblatt L1200V sowie auf Seite 5.

5. Besonderer Hinweis



Atemschutz tragen

ALLGEMEINE VERARBEITUNGSHINWEISE

6. Spectral Grey System

Zu jeder Basislack-Mischformel ist im Mischcomputer die passende Spectral Grey Füller Variante (SG 01–SG 07) angegeben. Informationen zur Mischung der jeweiligen SG Variante enthält die nachstehende Tabelle, alternativ in der PaintManager Software unter Eingabe der jeweiligen SG Stufe bei Farb Code über die Waage ausmischbar.

	Produkt Nummer	Gewichtsteile	Fertige Mischung		
			100 g	250 g	500 g
SG 01	P565-5801	100	100g	250g	500g
SG 03	P565-5801	58	58g	145g	290g
	P565-5805	42	42g	105g	210g
SG 05	P565-5805	100	100g	250g	500g
SG 06	P565-5805	58	58g	145g	290g
	P565-5807	42	42g	105g	210g
SG 07	P565-5807	100	100g	250g	500g

7. Tabellen für spritzfertige Mischung nach Gewicht mit Härter P210-842

Die folgenden Gewichts-Angaben sind kumuliert. Waage zwischen der Zugabe der Produkte nicht tariieren! Weitere Angaben finden Sie in der PaintManager Software oder im Downloadbereich www.nexaautocolor.de

HS System mit Härter P210-842 (MV 4 : 1 : 1)			
Volumen spritzfertige Mischung	P565-5801	P210-842	P852-1679 / 90
1.0 L	971g	1134g	1272g
	P565-5805	P210-842	P852-1679 / 90
1,0 L	878g	1042g	1178g
	P565-5807	P210-842	P852-1679 / 90
1,0 L	885g	1048g	1185g

HS System mit Härter P210-842 + P100-2020 Elastifizierer				
Volumen spritzfertige Mischung	P565-5801	P100-2020	P210-842	P852-1679 / 90
1,0 L	808g	918g	1091g	1229g
	P565-5805	P100-2020	P210-842	P852-1679 / 90
1,0 L	730g	839g	1013g	1150g
	P565-5807	P100-2020	P210-842	P852-1679 / 90
1,0 L	736g	846g	1019g	1157g

ALLGEMEINE VERARBEITUNGSHINWEISE

8. Tabellen für spritzfertige Mischung nach Gewicht mit Härter P210-8815

Die folgenden Gewichts-Angaben sind kumuliert. Waage zwischen der Zugabe der Produkte nicht tariieren!
 Weitere Angaben finden Sie in der PaintManager Software oder im Downloadbereich www.nexaautocolor.de

HS System mit Härter P210-8815 (MV 7 : 1 : 2)			
Volumen spritzfertige Mischung	P565-5801	P210-8815	P852-1679 / 90
1.0 L	1019g	1125g	1290g
	P565-5805	P210-8815	P852-1679 / 90
1,0 L	921g	1027g	1192g
	P565-5807	P210-8815	P852-1679 / 90
1,0 L	929g	1035g	1200g

HS System mit Härter P210-8815 + P100-2020 Elastifizierer				
Volumen spritzfertige Mischung	P565-5801	P100-2020	P210-8815	P852-1679 / 90
1,0 L	820g	950g	1059g	1232g
	P565-5805	P100-2020	P210-8815	P852-1679 / 90
1,0 L	741g	871g	980g	1153g
	P565-5807	P100-2020	P210-8815	P852-1679 / 90
1,0 L	748g	877g	986g	1159g



2004/42/IIB
(c)540)540

Der EU VOC-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie IIB.c) in verarbeitungsfähiger Form ist maximal 540 g/Liter. Der VOC-Gehalt dieses Produktes in verarbeitungsfähiger Form beträgt maximal 540 g/Liter. Abhängig von der gewählten Verarbeitungsmethode kann der tatsächliche VOC-Gehalt in verarbeitungsfähiger Form niedriger sein als durch den Code der ChemVOCFarbV vorgegeben.

Diese Produkte sind nur für den fachmännischen Gebrauch bestimmt.

Die Angaben in diesem technischen Datenblatt entsprechen dem derzeitigen Stand der Technik und dienen als anwendungstechnische Unterstützung des Anwenders. Die hier enthaltenen Informationen sind unverbindlich und PPG wird keinerlei Haftung für ihre Richtigkeit, Genauigkeit und Vollständigkeit übernehmen. Sie entbindet den Anwender nicht davon, unsere Produkte auf ihre Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck in eigener Verantwortung selbst zu prüfen. Aus den Angaben in diesem Datenblatt kann keine Garantie bestimmter Eigenschaften abgeleitet werden. Wir behalten uns vor, den Inhalt der Datenblätter jederzeit dem aktuellen Stand der Technik anzupassen, ohne vorherige Ankündigung und ohne Verpflichtung zur Aktualisierung zu ändern und zu ergänzen. Diese Bestimmungen gelten für alle Änderungen und Ergänzungen uneingeschränkt fort.

Alle Rechte vorbehalten. Alle Marken und Patente sind urheberrechtlich geschützt.

Es gelten unsere Allgemeinen Verkaufs- und Lieferbedingungen

Beachten Sie bitte die Gesundheits- und Sicherheits-Informationen in den Sicherheitsdatenblättern. Diese stehen auch unter www.nexaautocolor.de zur Verfügung.

Wenden Sie sich bitte wegen weiterer Informationen an:

PPG Deutschland Sales & Services GmbH
Geschäftsbereich Nexa Autocolor
Postfach 201 - 40702 Hilden
Düsseldorfer Straße 80, 40721 Hilden
Tel 02103 / 791 - 1, Fax 02103 / 791 - 601
E-Mail: autocolorgermany@ppg.com